

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

## PRIORITY DOCUMENT

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 09 JUL 2004  
WIPO PCT

### Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

**Aktenzeichen:** 103 34 273.7

**Anmeldetag:** 25. Juli 2003

**Anmelder/Inhaber:** Carcoustics Tech Center GmbH,  
51381 Leverkusen/DE

**Bezeichnung:** Schallisoliertes Verbundteil und  
Verfahren zu dessen Herstellung

**IPC:** B 60 R, E 04 B, G 10 K

**Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-  
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.**

München, den 14. Juni 2004  
Deutsches Patent- und Markenamt  
Der Präsident  
Im Auftrag

Dzierzon

MY/sb 030608  
11. Juli 2003

---

Schallisolierendes Verbundteil und Verfahren zu dessen  
Herstellung

---

Die Erfindung betrifft ein schallisolierendes Verbundteil, insbesondere für Kraftfahrzeuge, mit einer Schwerschicht und mindestens einer Lage aus offenporigem, elastischem Absorbermaterial, sowie ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Verbundteils.

Zur Herstellung von schallabsorbierenden Verbundteilen sind im Stand der Technik eine Vielzahl von unterschiedlichen Verfahren bekannt geworden. Die Verbundteile werden häufig der Form ihres Einbauortes angepasst. Dies gilt insbesondere für Teppichteile, die den Konturen eines Kraftfahrzeugbodens anzupassen sind.

In der EP 0 169 627 A2 ist beispielsweise ein Verfahren zur Herstellung eines Teppichs mit formgeschäumtem Rücken für Kraftfahrzeuge offenbart, bei dem eine Schwerschicht aufweisende Teppichbahnware entsprechend der Karosserieform verformt und anschließend an vorgegebenen Stellen partiell mit Weichschaum hinterschäumt wird. Dabei bildet der Weichschaum entsprechend der Kontur des Karosseriebodens unterschiedlich dicke Polster.

Die DE 40 38 025 A1 beschreibt ein Verfahren zur Herstellung eines Auskleidungsteils für ein Kraftfahrzeug, bei dem an einer Deckschicht aus einem flächigen Deckteil, insbesondere einer Teppichware, rückseitig eine Schwer-

schicht als Schwerschichtmasse in einem Formwerkzeug angegossen oder angespritzt wird. Die Schwerschichtmasse wird dabei entsprechend den örtlich verschiedenen akustischen Erfordernissen in unterschiedlichen Dicken und dementsprechend unterschiedlichen Flächengewichten an das Deckteil angegossen bzw. angespritzt.

Der vorliegenden Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung eines schallisolierenden Verbundteils der eingangs genannten Art anzugeben, mit dem derartige Verbundteile insbesondere in relativ großen Abmessungen, beispielsweise als Bodenbelag oder Stirnwandverkleidung für ein Kraftfahrzeug, und an die Kontur des jeweiligen Einbauortes angepasst kostengünstig herstellbar sind. Außerdem liegt der Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein entsprechendes Verbundteil zu schaffen.

Diese Aufgabe wird hinsichtlich des Verfahrens durch das Verfahren mit den Merkmalen des Anspruchs 1 gelöst. Das erfindungsgemäße Verfahren umfasst im Wesentlichen folgende Schritte:

- Einbringen eines bestimmten Volumens eines Schwerschichtmaterials als plastifizierte Masse in eine offene Kavität einer ein Unter- und Oberwerkzeug aufweisenden Presse, wobei das Oberwerkzeug eine Mehrzahl von Stege formenden Ausnehmungen aufweist,
- Auflegen der Absorberlage auf das plastifizierte Schwerschichtmaterial, und
- Schließen der Presse, wobei das plastifizierte Schwerschichtmaterial unter Fließen in die Form der Schwerschicht gepresst wird und dabei in die Absorberlage hinein- und/oder durch die Absorberlage hindurchgepresste Stege bildet.

Das erfindungsgemäße schallisolierende Verbundteil weist die in Anspruch 8 angegebenen Merkmale auf. Es ist im Wesentlichen dadurch gekennzeichnet, dass an der Schwerschicht eine Mehrzahl von Stegen ausgeformt sind, die aus dem Material der Schwerschicht gebildet sind, wobei das die Stege bildende Schwerschichtmaterial in die Absorberlage hinein- und/oder durch die Absorberlage hindurch-gepresst ist.

Das erfindungsgemäße Verfahren hat den Vorteil, dass das Formen der Schwerschicht und deren Verbinden mit mindestens einer elastischen, offenporigen Absorberlage in nur einem Arbeitsgang erfolgt. Ein weiterer Vorteil der Erfindung besteht darin, dass sich Höhe und Breite der Stege durch eine entsprechende Gestaltung des Oberwerkzeuges auf einfache Weise ändern lassen. Durch unterschiedliche Steghöhen lassen sich beispielsweise Höhenunterschiede in einem Bodenblech einer Kraftfahrzeugs sehr gut ausgleichen. Bei einheitlicher Dicke der offenporigen Absorberlage lässt sich ein Höhenausgleich zudem auch dadurch realisieren, dass der Abstand der Stege zueinander bzw. die Größe von durch die Stege gebildeten Kästchen variiert wird. Auf diese Weise entstehen in der offenporigen elastischen Absorberlage zwischen den Stegen unterschiedlich dicke Absorberpolster.

Ferner bietet das erfindungsgemäße Verfahren die Möglichkeit, relativ große, akustisch wirksame Verkleidungen, insbesondere Stirnwand- und Bodenverkleidungen für Kraftfahrzeuge vergleichsweise kostengünstig herzustellen. Denn das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht es, relativ großflächige Schwerschichten auch aus solchen plastifizierbaren Kunststoffmassen, insbesondere

thermoplastischen Elastomeren herzustellen, die sich in Spritzgießwerkzeugen nur schwierig herstellen lassen, nämlich z.B. nur bei Einsatz aufwendig konstruierter Spritzgießwerkzeuge bzw. nur durch Verwendung von das Fließverhalten der Kunststoffmassen verbessernden Zusätzen. Die für die Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens erforderlichen Presswerkzeuge sind dagegen vergleichsweise einfach aufgebaut und somit entsprechend kostengünstig erhältlich. Auch gestattet das erfindungsgemäße Verfahren die Ausbildung von Bereichen unterschiedlicher Dicke in der Schwerschicht. Zudem ermöglicht das erfindungsgemäße Verfahren eine im Wesentlichen abfallfreie sowie materialsparende Herstellung der Schwerschicht gattungsgemäßer Verbundteile.

Bevorzugte und vorteilhafte Ausgestaltungen der Erfindung sind in den Unteransprüchen angegeben.

Nachfolgend wird die Erfindung anhand einer mehrere Ausführungsbeispiele darstellenden Zeichnung näher erläutert. Es zeigen in schematischer Darstellung:

Fig. 1 eine Querschnittsansicht auf das Unterwerkzeug und das Oberwerkzeug einer Formpresse in geöffnetem Zustand;

Fig. 2 eine Querschnittsansicht auf ein schallisolierendes Verbundteil, wie es mit einer Formpresse gemäß Fig. 1 herstellbar ist;

Fig. 3 eine Querschnittsansicht auf das Unterwerkzeug und das Oberwerkzeug einer weiteren Formpresse in geöffnetem Zustand;

Fig. 4 eine Querschnittsansicht auf ein schallisolierendes Verbundteil, wie es mit einer Formpresse gemäß Fig. 3 herstellbar ist;

Fig. 5 eine Querschnittsansicht auf das Unterwerkzeug und das Oberwerkzeug einer dritten Formpresse in geöffnetem Zustand;

Fig. 6 eine Querschnittsansicht auf ein schallisolierendes Verbundteil, wie es mit einer Formpresse gemäß Fig. 5 herstellbar ist; und

Fig. 7 eine perspektivische Ansicht auf die Unterseite eines erfindungsgemäßen Teppichbodenaufbaus für ein Kraftfahrzeug.

In den Figuren 1, 3 und 5 ist jeweils mit 1 ein unteres Formwerkzeug (Unterwerkzeug) und mit 2 ein oberes Formwerkzeug (Oberwerkzeug) einer ansonsten nicht näher dargestellten Formpresse zur Herstellung eines erfindungsgemäßen Verbundteils bezeichnet. Das Oberwerkzeug 2 und/oder das Unterwerkzeug 1 können mit einer Heizeinrichtung (nicht dargestellt) und/oder Kühleinrichtung (nicht dargestellt) ausgestattet sein.

Das Unterwerkzeug 1 enthält eine Formkavität 3, die durch eine umlaufende Tauchkante 4 definiert ist. Das Oberwerkzeug 2 ist so gestaltet, dass es mit geringem Spiel in die Kavität 3 eintauchen kann. Der in die Kavität 3 eintauchende Teil des Oberwerkzeuges 2 weist eine Mehrzahl von Stege formenden Ausnehmungen 5 auf.

Ferner ist zu erkennen, dass die Ausnehmungen 5 unterschiedlich zueinander beabstandet sind. Zum mindest ein Teil der Ausnehmungen 5 geht ring- bzw. rahmenförmig ineinander über. Dementsprechend definieren die Ausnehmungen 5 unterschiedlich große erhabene Pressfelder 6. Die Anordnung, Formgebung und Bemessung der Pressfelder 6 bzw. Ausnehmungen 5 erfolgt nach akustischen Kriterien und in Anpassung an die geometrischen Gegebenheiten am Einbauort des mit der Formpresse herzustellenden Verbundteils, wie nachstehend noch weiter erläutert wird.

Mit den in den Figuren 1, 3 und 5 dargestellten Formwerkzeuge 1, 2 lassen sich verschiedene schallisolierte Verbundteile herstellen. Die Verbundteile weisen dabei wenigstens eine Schwerschicht 7 und wenigstens eine Lage 8 aus einem offenporigen, elastischen Absorbermaterial auf, wobei an der Schwerschicht Stege 9 ausgeformt sind, die aus dem Material der Schwerschicht 7 gebildet sind.

Das Schwerschichtmaterial wird als plastifizierte Masse 10 im Strangablegeverfahren in die offene Kavität 3 des Unterwerkzeuges 1 eingebracht. Bei dem Schwerschichtmaterial handelt es sich um eine hochgefüllte Kunststoffmasse, vorzugsweise um PE-EVA (Polyethylen-Ethylen-Vinyl-Acetat) oder ein thermoplastisches Elastomer (TPE). Insbesondere können die thermoplastischen Polyolefin-Elastomere TPO oder TPV verwendet werden, die aus Polypropylen mit bis zu 65% eingearbeitetem Ethylen-Propylen-[Dien] Kautschuk (EP[D]M) bestehen. Gut geeignet sind ferner auch thermoplastische Elastomere vom Typ TPS (Styrol TPE).

Die Plastifizierung der Kunststoffmasse 10 erfolgt mittels einer Extrudervorrichtung (nicht gezeigt). Die

plastifizierte Masse wird in Chargen dosiert, wobei jede Charge im Wesentlichen genau dem Volumen einer herzustellenden Schwerschicht 7 entspricht. Die Schwerschicht 7 wird somit abfallfrei durch Einbringen eines bauteil-spezifischen Volumens des Schwerschichtmaterials hergestellt. Es liegt im Rahmen der Erfindung, an bestimmten Stellen der Kavität 3 unterschiedlich zusammengesetzte Schwerschichtmassenanteile einzubringen. Die Schwerschichtmassenanteile können sich dabei insbesondere hinsichtlich ihres Füllstoffanteils unterscheiden, so dass die daraus hergestellte Schwerschicht 7 schließlich Bereiche unterschiedlicher Dichte bzw. Flächengewichte aufweist.

Auf die in die Kavität 3 eingebrachte Schwerschichtmasse 10 wird anschließend die offenporige, elastische Absorberlage 8 (Schalldämpfungslage) aufgelegt. Die Absorberlage 8 ist vorzugsweise aus einem offenporigen Schaumstoff gebildet, der eine Stauchhärte  $\sigma_{d40}$  von nicht weniger als 4 kPa und einen Druckverformungsrest im Bereich von 3 bis 6 % (bei vorherigem Zusammendrücken um 50 % und einer 72-stündigen Lagerung bei 70°C) aufweist. Eine solche Schaumstofflage besitzt ein hohes Rückstellvermögen, was für die Erzielung eines möglichst großen Absorbervolumens nach Abschluss des Formpressvorgangs von Vorteil ist. Unter der Stauchhärte  $\sigma_{d40}$  wird die zu einer Verformung von 40% erforderliche Druckspannung verstanden (vgl. DIN EN ISO 3386-1/2). Der Druck-Verformungsrest ist in der DIN EN ISO 1856 definiert. Danach werden Quader von 50 mm x 50 mm x 25 mm in der Dicke von 25 mm zwischen Stahlplatten um 50 oder 75% zusammengedrückt und 72 Stunden bei Normalklima bzw. bei 70°C gelagert. Der

Druck-Verformungsrest ist der nach Entlastung bestimmte plastische Verformungsanteil (bleibende Verformung) in %.

Die Absorberlage 8 besteht vorzugsweise aus weich-elastischem, offenporigem PUR-Schaumstoff vom Polyether-Typ. Sie hat beispielsweise eine Schichtdicke im Bereich von 10 bis 50 mm. Die Absorberlage 8 kann ein- oder mehrschichtig ausgebildet sein. Sie kann insbesondere außenseitig mit einem Vlies, beispielsweise mit einem Spinnvlies, beschichtet sein.

Die Absorberlage 8 wird in Form eines plattenförmigen Zuschnitts oder geschäumten Spritzgussteils auf die Schwerschichtmasse gelegt. Das Auflegen erfolgt vorzugsweise mittels eines Roboters. Alternativ kann die Absorberlage 8 auch aus mehreren Zuschnitten und/oder geschäumten Spritzgussteilen gebildet werden. Der oder die Zuschnitte bzw. das geschäumte Spritzgussteil bzw. die geschäumten Spritzgussteile sind so bemessen, dass beim Schließen der Formwerkzeuge 1, 2 kein Absorbermaterial an der Tauchkante 4 des Unterwerkzeuges 1 abgeschnitten wird, so dass insgesamt abfallfrei gearbeitet wird.

Durch Schließen der Presse wird das plastifizierte Schwerschichtmaterial 10 in der Kavität 3 unter Fließen in die Form der Schwerschicht 7 gepresst und bildet dabei in die Absorberlage 8 hinein- und/oder durch die Absorberlage 8 hindurchgepresste Stege 9 (vgl. Fig. 2). Im Bereich der erhabenen Pressfelder 6 dringt das Schwerschichtmaterial 10 dagegen nur geringfügig in die Absorberlage 8 ein, so dass es hier zu einer mehr oder weniger auf die Oberflächen von Schwerschicht 7 und Absorberlage 8 beschränkte stoffschlüssige Verbindung kommt. Das relativ hohe Rückstellvermögen des elastischen Absor-

bermaterials bzw. Schaumstoffs stellt sicher, dass sich nach dem Öffnen der Formwerkzeuge 1, 2 polsterartige Bereiche 11 zwischen den Stegen 9 des fertigen Verbundteils 12 ergeben.

Bei den Formwerkzeugen gemäß Fig. 1 sind die die Stege 9 formenden Ausnehmungen 5 im Wesentlichen gleich tief und gleich breit ausgebildet. Dementsprechend entsteht eine Schwerschicht 7 mit daran einstückig ausgebildeten Stegen 9, die im Wesentlichen gleich hoch und gleich bereit sind. Die Ausnehmungen 5 und dementsprechend die Stege 9 sind vorzugsweise gitterartig ausgebildet, so dass sie Kästchen definieren, die polygonal, beispielsweise dreieckig und/oder rechteckig, insbesondere quadratisch ausgebildet sind.

Wie insbesondere in Fig. 2 zu erkennen ist, haben die polsterartigen Bereiche 11 der Absorberlage 8 unterschiedliche Dicken, obwohl die mit der Schwerschichtmasse 10 verpresste Absorberlage 8 ursprünglich eine im Wesentlichen einheitliche Dicke besaß. Die Dicke der polsterartigen Absorberbereiche 11 (Absorberstreifen bzw. Absorberfelder) hängt vom Abstand der Ausnehmungen 5 bzw. Stege 9 ab. Je größer der Abstand bzw. das von den Stegen 9 gebildete Kästchen ist, desto dicker ist der polsterartige Bereich 11, wobei die maximale Dicke der ursprünglichen Dicke der Absorberlage 8 vor dem Verpressen entspricht.

Bei dem Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 3 und 4 sind die Ausnehmungen 5 bzw. Stege 9 nicht nur unterschiedlich zueinander beabstandet, die Ausnehmungen 5 haben zudem auch unterschiedliche Tiefen und die Stege 9 dementsprechend unterschiedliche Höhen. Die Steghöhen

können beispielsweise im Bereich von 3 bis 70 mm liegen. Auch hier sind die Ausnehmungen 5 und dementsprechend die Stege 9 vorzugsweise gitterartig ausgebildet.

Durch die Ausbildung unterschiedlicher Steghöhen und/oder die Ausbildung unterschiedlich dicker Absorberbereiche 11 lässt sich das erfindungsgemäße Verbundteil 12 an die geometrische Kontur des Einbauortes anpassen.

Des weiteren liegt es im Rahmen der Erfindung, in der Schwerschicht 7 Bereich unterschiedlicher Dicke und/oder Dichte auszubilden. Dies ist beispielhaft in den Figuren 5 und 6 dargestellt. Es ist zu erkennen, dass die durch die Ausnehmungen 5 unterteilten Pressfelder 5 unterschiedlich weit in Richtung der Kavität 3 vorstehen. Die Pressfelder 6 sind hier wiederum unterschiedlich groß ausgebildet, wobei bestimmte Pressfelder 6' im Wesentlichen horizontale Pressflächen und andere Pressfelder 6'' dazu geneigt verlaufende Pressflächen aufweisen. Ferner ist zu erkennen, dass die Ausnehmungen 5 unterschiedlich tief sowie unterschiedlich breit sind. Die örtliche Dicke bzw. Dichte der Schwerschicht 7 ist in Abhängigkeit der akustischen Erfordernisse am Einbauort des Verbundteils 12' gewählt.

Das erfindungsgemäße Verbundteil 12, 12' kann beispielsweise als Stirnwandverkleidung eines Kraftfahrzeuges ausgebildet werden. Eine andere bevorzugte Verwendung besteht als Kraftfahrzeug-Bodenverkleidung. In beiden Fällen kann die Schwerschicht 7 auf ihrer der Absorberlage 8 abgewandten Seite mit einer weiteren Absorberlage 13, insbesondere einer Schaumstofflage, einer Vliesstoffschicht und/oder einer Teppichware beschichtet sein.

Ein bevorzugtes Ausführungsbeispiel besteht insbesondere darin, dass die Schwerschicht 7 auf ihrer der Absorberlage 8 abgewandten Seite mit einer weiteren schallabsorbierenden Schaumstofflage 13 und einer damit verbundenen Teppichware 14 versehen ist. Die Verbindung der Teppichware 14 mit der Schaumstofflage 13 ist dabei akustisch offen ausgebildet. Die Verbindung kann z.B. aus einer Klebeverbindung bestehen, wobei der Klebstoff netzartig auf den Teppichrücken aufgetragen wird. Der Klebstoff enthält dabei vorzugsweise keramische Mikrokörpern und/oder Mikrohohlkörpern. Derartige Mikrokörper dienen der Versteifung der geformten Teppichware. Die Mikrohohlkörpern sind dabei relativ leicht und aufgrund der in ihnen eingeschlossenen Luft akustisch wirksam.

Zur Herstellung eines derartigen Verbundteils 12 wird zunächst eine Teppichware 14, die rückseitig eine aufkaschierte, offenporige elastische Absorberlage 13 aufweist, mit ihrer Sichtseite nach unten in die Kavität 3 der Formpresse gelegt. Die Absorberlage 13 kann beispielsweise eine Dicke von 10 mm aufweisen. Sodann wird auf diese Absorberlage 13 im Strangablegeverfahren ein bestimmtes Volumen einer extrudierten Schwerschichtmasse 10, beispielsweise PE-EVA, aufgebracht und anschließend - wie oben beschrieben - eine zweite Absorberlage 8 aufgelegt, die eine Dicke im Bereich von 10 bis 50 mm aufweist. Die beiden Absorberlagen 8, 13 bestehen vorzugsweise aus weichelastischem PUR-Schaumstoff vom Polyether-Typ mit den oben für die Stauchhärte  $\sigma_{d40}$  und den Druckverformungsrest angegebenen Werten. Schließlich werden die Materiallagen 8, 10, 14 und 13 in der Formpresse zusammengepresst, wobei das Schwerschichtmaterial 10

unter Fließen in die Form der Schwerschicht 7 gepresst wird und dabei in die zweite Absorberlage 8 hinein- bzw. durch die zweite Absorberlage 8 hindurchgepresste Stege 9 bildet (vgl. Figuren 1 bis 6).

Fig. 7 zeigt die Unterseite eines erfindungsgemäß aufgebauten Teppichbodens, wobei die zweite Absorberlage 8 zur besseren Veranschaulichung der durch die Stege 9 gebildeten Verrippung größtenteils weggelassen ist. In dem Teppichboden ist eine rinnenförmige Ausprägung 15 ausgebildet, die beispielsweise der Anpassung des Teppichbodens an einen Getriebetunnel oder dergleichen dient. Insbesondere ist zu erkennen, dass die Stege 9 der Schwerschicht 7 unterschiedliche Höhen aufweisen. Die unterschiedlichen Steghöhen dienen der Anpassung des Teppichaufbaus an die Kontur des Fahrzeugbodenblechs.

Die Erfindung ist in ihrer Ausführung nicht auf die vorstehend beschriebenen Ausführungsbeispiele beschränkt. Vielmehr sind eine Reihe von Varianten denkbar, die auch bei grundsätzlich abweichender Gestaltung von dem in den beiliegenden Ansprüchen angegebenen Erfindungsgedanken Gebrauch machen. So können beispielsweise auch in der Kavität 3 des Unterwerkzeuges 1 Erhebungen und/oder Vertiefungen ausgebildet sein, die in der Schwerschicht 7 die Ausbildung von Bereichen unterschiedlicher Dicke und/oder Dichte bewirken. Ferner können die Formwerkzeuge 1, 2 zapfenartige Vorsprünge und diesen zugeordnete Ausnehmungen aufweisen, mit denen sich in dem schallisolierenden Verbundteil 12, 12' Durchbrechungen bzw. tüllenförmige Ausprägungen für die Durchleitung von Kabelsträngen, Schlauchleitungen und dergleichen ausbilden lassen.

MY/sb 030608  
11. Juli 2003

P A T E N T A N S P R Ü C H E

1. Verfahren zur Herstellung eines schallisolierenden Verbundteils, insbesondere für Kraftfahrzeuge, bei dem das Verbundteil eine Schwerschicht (7) und mindestens eine Lage (8) aus offenporigem, elastischem Absorbermaterial aufweist, umfassend die Schritte:

- Einbringen eines bestimmten Volumens eines Schwerschichtmaterials als plastifizierte Masse (10) in eine offene Kavität (3) einer ein Unter- und Oberwerkzeug (1, 2) aufweisenden Presse, wobei das Oberwerkzeug (2) eine Mehrzahl von Stege (9) formenden Ausnehmungen (5) aufweist,
- Auflegen der Absorberlage (8) auf das plastifizierte Schwerschichtmaterial (10), und
- Schließen der Presse, wobei das plastifizierte Schwerschichtmaterial (10) unter Fließen in die Form der Schwerschicht (7) gepresst wird und dabei in die Absorberlage (8) hinein- und/oder durch die Absorberlage (8) hindurchgepresste Stege bildet.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass ein Oberwerkzeug (2) verwendet wird, dessen eine Mehrzahl von Stege (9) formenden Ausnehmungen (5) unterschiedlich tief und/oder unterschiedlich breit ausgebildet sind.

3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
ein Oberwerkzeug (2) verwendet wird, dessen eine Mehrzahl  
von Stege (9) formenden Ausnehmungen (5) unterschiedlich  
weit voneinander beabstandet sind.

4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
ein Oberwerkzeug (2) verwendet wird, dessen eine Mehrzahl  
von Stege (9) formenden Ausnehmungen (5) eine Mehrzahl  
von ring- und/oder rahmenförmig ineinander übergehende  
Ausnehmungen umfassen.

5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
vor dem Einbringen eines bestimmten Volumens des  
plastifizierten Schwerschichtmaterials in eine offene  
Kavität (3) der Presse zunächst eine weiteren  
Schaumstofflage (13), eine Vliesstoffschicht und/oder  
eine Teppichware (14) in die offene Kavität (3) der  
Presse eingelegt wird.

6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die offenporige Absorberlage (8, 13) aus Schaumstoff,  
insbesondere aus Polyurethan-Schaumstoff vom Polyether-  
Typ gebildet wird.

7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6,  
dadurch gekennzeichnet, dass  
die Absorberlage (8, 13) aus einem Schaumstoff gebildet  
wird, der eine Stauchhärte  $\sigma_{d40}$  von nicht weniger als  
4 kPa und einen Druckverformungsrest bei vorherigem

Zusammendrücken um 50 % und einer 72-stündigen Lagerung bei 70°C im Bereich von 3 bis 6 % aufweist.

8. Schallisolierendes Verbundteil, insbesondere für Kraftfahrzeuge, mit einer Schwerschicht (7) und mindestens einer Lage (8) aus offenporigem, elastischem Absorbermaterial,

dadurch gekennzeichnet, dass an der Schwerschicht (7) eine Mehrzahl von Stegen (9) ausgeformt sind, die aus dem Material der Schwerschicht (7) gebildet sind, wobei das die Stege (9) bildende Schwerschichtmaterial in die Absorberlage (8) hinein- und/oder durch die Absorberlage (8) hindurchgepresst ist.

9. Verbundteil nach Anspruch 8,

dadurch gekennzeichnet, dass die Stege die Absorberlage in eine Mehrzahl von Feldern und/oder Streifen unterteilen.

10. Verbundteil nach Anspruch 8 oder 9,

dadurch gekennzeichnet, dass die Stege (9) die Absorberlage (8) in eine Mehrzahl von unterschiedlich großen Feldern (11) und/oder unterschiedlich großen Streifen unterteilen.

11. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 10,

dadurch gekennzeichnet, dass die Stege (9) die Absorberlage (8) in eine Mehrzahl von unterschiedlich dicken Absorberfeldern (11) und/oder unterschiedlich dicken Absorberstreifen unterteilen.

12. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 12,

dadurch gekennzeichnet, dass

die Stege (9) aus unterschiedlichen hohen und/oder unterschiedlichen breiten Stegen bestehen.

13. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 12, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwerschicht (7) Bereich unterschiedlicher Dicke und/oder Dichte aufweist.

14. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 13, dadurch gekennzeichnet, dass die Absorberlage (8, 13) aus Polyurethan-Schaumstoff vom Polyether-Typ gebildet ist.

15. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 14, dadurch gekennzeichnet, dass die Absorberlage (8, 13) aus einem Schaumstoff gebildet ist, der eine Stauchhärte  $\sigma_{d40}$  von nicht weniger als 4 kPa und einen Druckverformungsrest bei vorherigem Zusammendrücken um 50 % und einer 72-stündigen Lagerung bei 70°C im Bereich von 3 bis 6 % aufweist.

16. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 15, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwerschicht (7) durch Fließpressen einer im Strangablegeverfahren zugeführten plastifizierten Kunststoffmasse (10) gebildet ist.

17. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 16, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwerschicht (7) auf ihrer der Absorberlage (8) abgewandten Seite mit einer weiteren Absorberlage (13), insbesondere einer Schaumstofflage, einer Vliesstoffschicht und/oder einer Teppichware (14) beschichtet ist.

18. Verbundteil nach einem der Ansprüche 8 bis 17, dadurch gekennzeichnet, dass die Schwerschicht (7) auf ihrer der Absorberlage (8) abgewandten Seite mit einer weiteren Lage (13) aus schallabsorbierendem Material und einer damit verbundenen Teppichware (14) versehen ist.

19. Verbundteil nach Anspruch 18, dadurch gekennzeichnet, dass die Verbindung der Teppichware (14) mit der weiteren schallabsorbierenden Lage (13) akustisch offen ausgebildet ist.

20. Verbundteil nach Anspruch 18 oder 19, dadurch gekennzeichnet, dass die Teppichware (14) und die weitere schallabsorbierende Lage (13) miteinander verklebt sind, wobei der Klebstoff keramische Mikrokörper~~u~~ und/oder Mikrohohlkörper~~u~~ enthält.

Z U S A M M E N F A S S U N G

Die Erfindung betrifft ein schallisolierendes Verbundteil mit einer Schwerschicht (7) und mindestens einer Lage (8) aus offenporigem, elastischem Absorbermaterial, sowie ein Verfahren zur Herstellung eines solchen Verbundteils. Das Verbundteil ist insbesondere für Kraftfahrzeuge bestimmt und im Wesentlichen dadurch gekennzeichnet, dass an der Schwerschicht eine Mehrzahl von Stegen (9) ausgeformt sind, die aus dem Material der Schwerschicht (7) gebildet sind, wobei das die Stege bildende Schwerschichtmaterial in die Absorberlage (8) hinein- und/oder durch die Absorberlage hindurchgepresst ist. Das Herstellungsverfahren umfasst im Wesentlichen folgende Schritte:

- Einbringen eines bestimmten Volumens eines Schwerschichtmaterials als plastifizierte Masse in eine offene Kavität einer ein Unter- und Oberwerkzeug aufweisenden Presse, wobei das Oberwerkzeug eine Mehrzahl von Stege (9) formenden Ausnehmungen aufweist,
- Auflegen der mindestens einen Lage aus offenporigem Schaumstoff auf das plastifizierte Schwerschichtmaterial, und
- Schließen der Presse, wobei das plastifizierte Schwerschichtmaterial unter Fließen in die Form der Schwerschicht (7) gepresst wird und dabei in die Absorberlage (8) hinein- und/oder durch die Absorberlage (8) hindurchgepresste Stege (9) bildet. Das erfindungsgemäße Verbundteil lässt sich in nur einem Arbeitsgang herstellen und dabei an die geometrischen Gegebenheiten seines Einbaurtes anpassen.

Für die Zusammenfassung ist Fig. 2 bestimmt.

FIG. 2

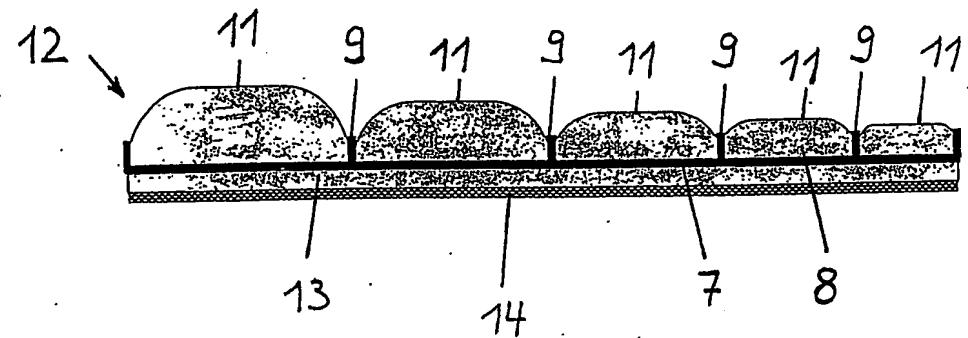
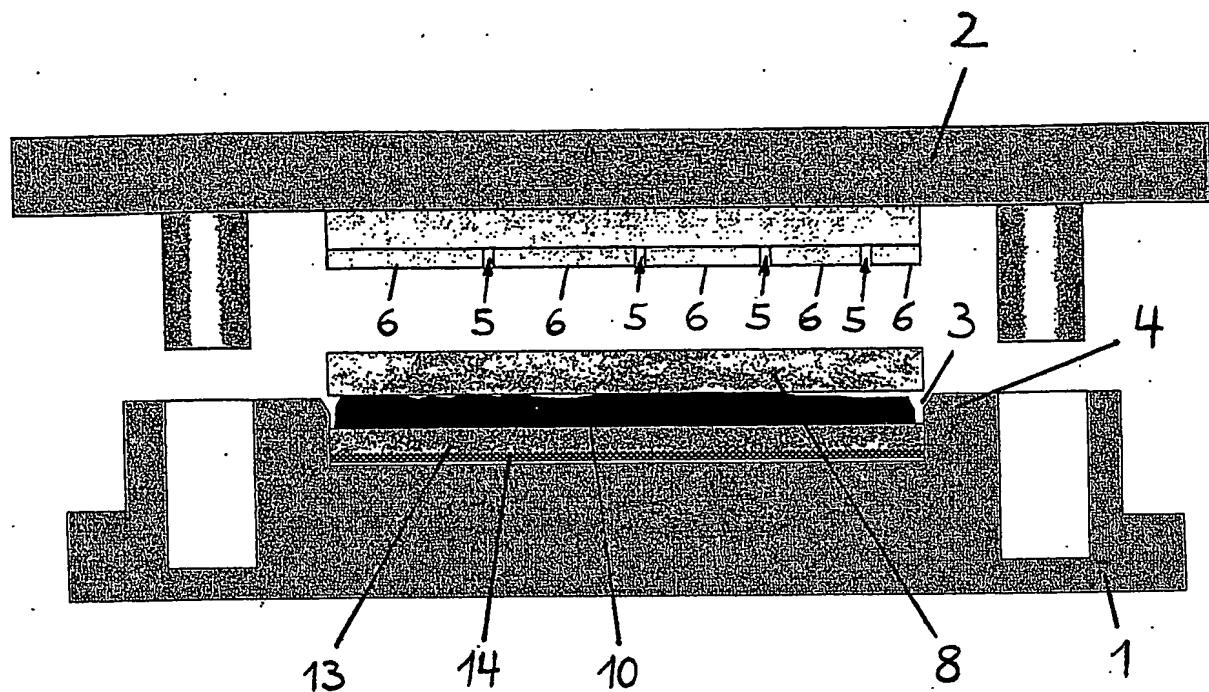


FIG. 1



BEST AVAILABLE COPY

FIG. 2

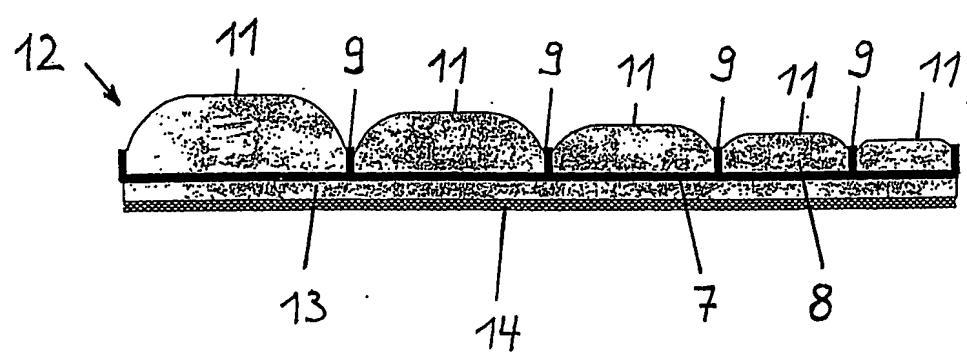
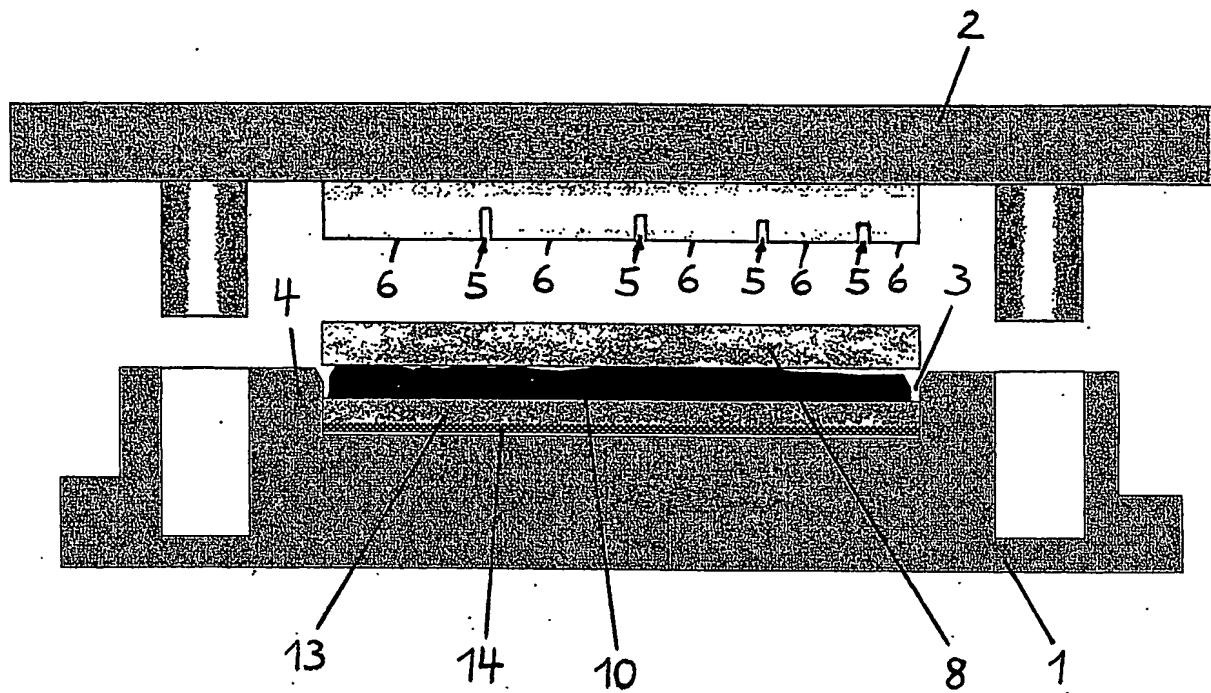


FIG. 3



BEST AVAILABLE COPY

FIG. 4

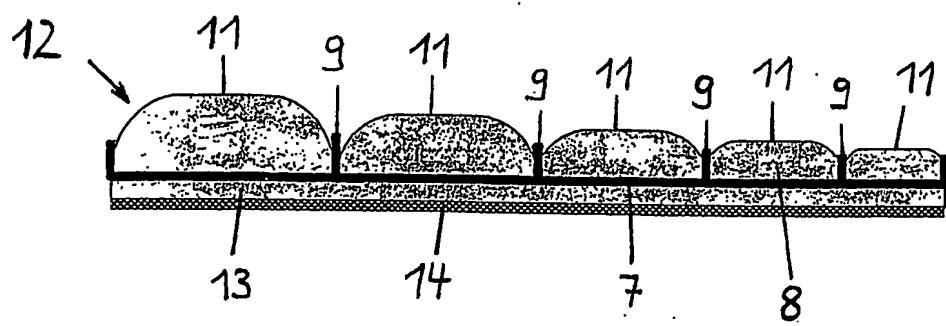
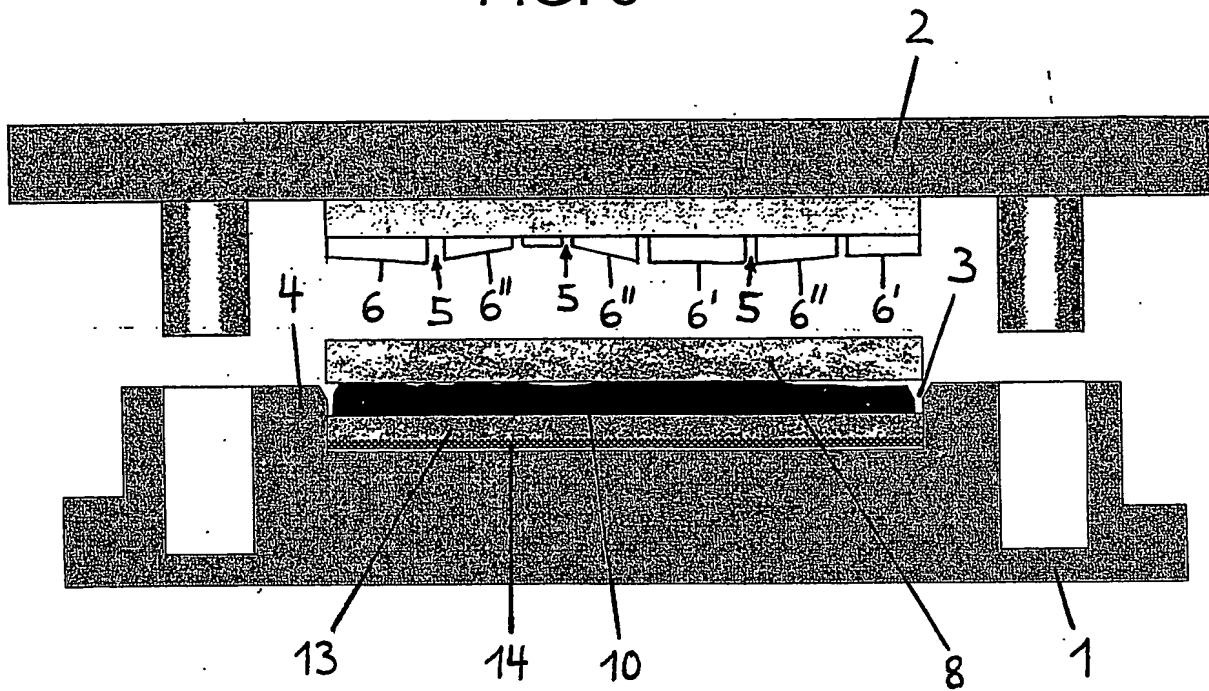


FIG. 5



2521 AVAILABLE COPY

FIG. 6

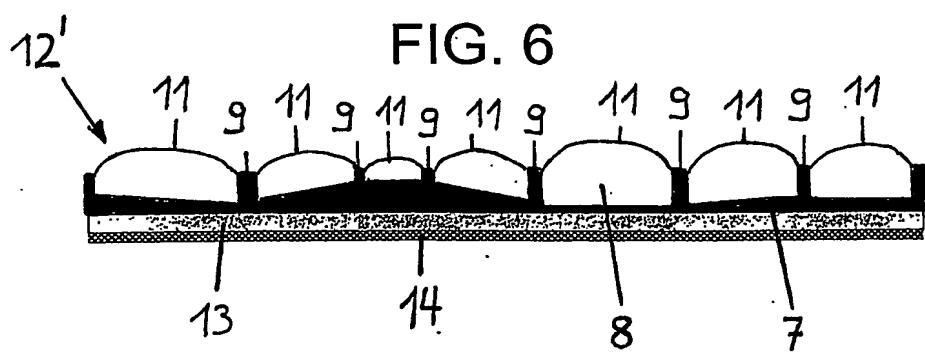


FIG. 7

